



USSN 10/085,797
Art Unit 1745

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出 願 年 月 日

Date of Application:

2000年 4月27日

出 願 番 号

Application Number:

特願2000-128520

[ST.10/C]:

[JP2000-128520]

出 願 人

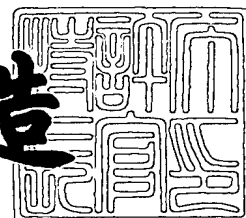
Applicant(s):

日本鋼管株式会社

2002年 3月12日

特 許 庁 長 官
Commissioner,
Japan Patent Office

及 川 耕 造



出証番号 出証特2002-3016362

【書類名】 特許願

【整理番号】 P00024B

【提出日】 平成12年 4月27日

【あて先】 特許庁長官 殿

【国際特許分類】 C21B 11/00

【発明者】

 【住所又は居所】 東京都千代田区丸の内一丁目1番2号 日本鋼管株式会
社内

 【氏名】 岩崎 克博

【発明者】

 【住所又は居所】 東京都千代田区丸の内一丁目1番2号 日本鋼管株式会
社内

 【氏名】 磯崎 進市

【発明者】

 【住所又は居所】 東京都千代田区丸の内一丁目1番2号 日本鋼管株式会
社内

 【氏名】 関口 毅

【特許出願人】

 【識別番号】 000004123

 【氏名又は名称】 日本鋼管株式会社

 【代表者】 下垣内 洋一

【代理人】

 【識別番号】 100083253

 【弁理士】

 【氏名又は名称】 苫米地 正敏

【手数料の表示】

 【予納台帳番号】 066969

 【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】	明細書	1
【物件名】	図面	1
【物件名】	要約書	1
【プルーフの要否】	要	

【書類名】 明細書

【発明の名称】 金属製錬法

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 少なくとも炭材と金属酸化物及び／または金属水酸化物を予め混合・造粒若しくは混合・成形して得られた混合物原料の造粒体又は成形体を、回転炉床式、水平移動式又はロータリーキルン式の予備還元炉に装入して予備還元を行う工程（A 1）と、

該工程（A 1）で予備還元された混合物原料を金属製錬用溶解炉に装入し、該溶解炉において炭材を還元材とし、且つ該炭材の燃焼熱と炉内で発生する一酸化炭素の燃焼熱を主たる熱源として溶解および最終還元する工程（B 1）とを有する金属製錬法であって、

混合物原料の造粒体又は成形体が、焼結用シンターフィード鉱石を主体とした鉱石を一次破碎した後、これを少なくとも炭材と混合し、造粒又は成形して得られたものであることを特徴とする金属製錬法。

【請求項 2】 一次破碎された後の鉱石の粒度が $-0.1 \sim -1 \text{ mm}$ であることを特徴とする請求項 1 に記載の金属製錬法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

この発明は、鉄鉱石などの金属酸化物及び／又は金属水酸化物をその一部が金属化した状態まで予備還元した後、金属浴型熔融還元炉などの金属製錬用の溶解炉で溶解及び最終還元して、金属溶湯を得るための金属製錬法に関する。

【0002】

【従来技術】

従来、回転炉床式の加熱炉を用いて鉄鉱石などの金属酸化物・金属水酸化物（以下、従来技術の説明では“鉄鉱石”を例に述べる）を還元製錬して半還元鉄を製造する技術が知られており、このような技術に関して、粉粒状の炭材と鉄鉱石とを混合状態で還元製錬する方法が、例えば「COMET A New Coal Based Proces

s for the Production of DRI, Ironmaking MPT International Feb.(1997) 」
に、また、鉄鉱石を炭材を内装してペレット化したものを還元製錬する方法が、
例えば「 The FASTMET DIRECT REDUCTION PUROCSSES, Ironmaking Conference Pr
oceeding (1993) 」や「 Charging molten iron into the EAF, New Steel nov.
(1997) p.72」に開示されている。

【 0 0 0 3 】

そして、このような技術を利用した鉄鉱石の溶融還元プロセスとして、鉄鉱石
を炭材とともに回転炉床式の予備還元炉（ロータリーハースタイプ炉、以下“R
H F”という）に装入し、鉄鉱石を炭材によって還元鉄（例えば、金属化率90
%以上の還元鉄）まで予備還元製錬し、この還元鉄を電気製鉄炉（サブマージド
アーク炉、以下“S A F”という）を用いて溶融還元製錬（仕上げ製錬＝溶解及
び最終還元）することにより溶鉄を製造する技術（以下、先行技術1という）が
知られている。

【 0 0 0 4 】

一方、金属浴型溶融還元炉を用いた鉄鉱石の溶融還元技術としては、例えば、
通称DIOS法、HISmelt法、Romelt法など（「新鉄源の最近の動向」平成8年9月
29日、日本鉄鋼協会プロセスフォーラム発行）が知られており、このような溶
融還元技術においても、鉄鉱石を炭材とともにR H Fに装入して半還元鉄まで予
備還元製錬し、この半還元鉄を金属浴型溶融還元炉（以下“S R F”という）で
溶融還元製錬（仕上げ製錬＝溶解及び最終還元）することにより溶鉄を製造する
技術（以下、先行技術2という）が特開平11-217614号公報に開示され
ている。

【 0 0 0 5 】

これらの先行技術は、いずれも鉄鉱石を極力高い金属化率の半還元鉄に還元製
錬した後に仕上げ製錬を行なうことを意図しており、例えば、先行技術1ではR
H Fによる予備還元製錬で製造する半還元鉄の平均金属化率を90%以上とする
ことを、また、先行技術2ではR H Fによる予備還元製錬で製造する半還元鉄の
平均金属化率を60%以上とすることを、それぞれ開示している。

【 0 0 0 6 】

しかし、従来技術のように予備製錬還元において高い金属化率の半還元鉄を製造しようとする場合、以下のような大きな問題がある。

図 3 に、鉄鉱石と炭材、副原料などの混合物原料を粒径 1 0 m m 程度のペレット状に造粒し、これを R H F で予備還元する場合について、混合物原料の炉内滞留時間と鉄鉱石（半還元鉄）の平均金属化率との関係を示す。同図に示されるように、予備還元処理が進行して鉄鉱石の平均金属化率が 9 0 % 程度になると還元反応があまり進まなくなり、このため製造される半還元鉄の平均金属化率を 9 0 % 以上の高水準にするためには、ペレット中心の平均金属化率が 9 0 % 程度になるまで還元する必要がある。

【 0 0 0 7 】

ここで、ペレット内の還元反応速度は、一般にペレット内には還元材として十分な量の炭材が存在しているので炭材量が律速になることはなく、一方、ペレット内の還元反応は必要な熱が供給されれば進行することから伝熱速度が律速となる。この還元反応に必要な熱源は、ペレットから発生する可燃性ガスや R H F に別途供給される燃料ガスを R H F 内で燃焼することにより与えられる。

【 0 0 0 8 】

R H F 内でのペレットの還元・焼成過程では、上記燃焼により炉内雰囲気は 1 4 0 0 ℃ 程度の高温になり、この高温雰囲気から炉床に積み上げられた原料（ペレット）層の表面に輻射伝熱することで、まず最上層のペレットが加熱され、次いでこの最上層のペレットからの接触伝熱を主体とした伝熱により下層側のペレットが順次加熱されていく。したがって当然のことながら、最上層のペレットは最も早く還元されるのに対して、最下層のペレットは最も還元が遅れ、このため十分な炉内滞留時間が確保されなければ最下層のペレットは金属化率が低いまま排出されることになる。また、原料層の厚さにバラツキがあると、厚さが大きい部分では下層側のペレットの金属化率はより一層低下してしまう。

【 0 0 0 9 】

一方、ペレットの適正粒度については、以下のようなことが言える。すなわち、原料層内での伝熱は、点接触に近いペレット間での接触伝熱が主体であるため熱伝達係数が低く、このため原料層の層高方向での伝熱性を確保する観点からは

原料層内でのペレットの積層数はなるべく少ない方が望ましい。したがって、同じ積層数であれば粒径の大きいペレットの方が生産量が高いので、ペレット粒径は大きい方が望ましい。しかし一方において、個々のペレット内での伝熱という観点から言うと、熱はペレットの外部から内部に伝熱していくためペレットの中心ほど還元が遅くなり、特に粒径の大きいペレットでは中心の金属化率が低下してしまう問題があり、この観点からはペレット粒径が小さい方がペレット中心までの伝熱時間が短くできるため望ましい。したがって、以上の点を考慮した場合、ペレットの適正粒度範囲は極めて限定された狭いものとならざるを得ない。

【 0 0 1 0 】

以上述べたような点からして、先行技術のように R H F において高い金属化率を確保しようとした場合、ペレットの粒径や層数、原料層の厚さ、予備還元時間などの操業条件に、①各ペレットの金属化率を均一化させるために、ペレット原料の品質や配合を均一にする必要がある、②同様の理由からペレットの粒径を均一にする必要がある、また、ペレットが壊れないようにバインダーを十分に使用する必要がある、③ペレットを R H F の炉床に対して均一に且つ極力小さい層厚で装入する必要がある、④ R H F 内での滞留時間を十分に確保する必要がある、などの制約が生じる。

【 0 0 1 1 】

そして、これらの制約のためにペレットの製造コストや設備コストが高くなるだけでなく、生産性が低下し、しかも熱効率も悪いという問題がある。

さらに、ペレットの高金属化率を達成しようとする場合、R H F の炉床直上のペレットは高温化し、しかもペレットどうしが焼結（二次焼結）する傾向があるため、予備還元を終えたペレットを炉床から払い出す際には、水冷されたスクリー式の排出装置などでペレットを炉床から掻き出すことが行われるが、このような原料の排出方法では炉床耐火物やスクリーの損耗が激しく、そのメンテナンスにコストと時間を要するという問題もある。

また、混合物原料をペレット化することなく、粉粒状の混合物のまま R H F で予備還元製錬する場合には、炉内雰囲気からの原料層への伝熱性が混合物原料をペレット化した場合に較べて格段に低くなるため、生産性がより低下してしまう

問題がある。

【 0 0 1 2 】

そこで本発明者らは、鉄鉱石の溶融還元において溶銑を安価に且つ高い生産性で製造するという観点から、上述したような従来の溶銑製造プロセス、すなわち鉄鉱石を予備還元製錬して半還元鉄を製造し、これを溶融還元製錬（仕上げ製錬＝最終還元及び溶解）して溶銑を得るという溶銑製造プロセスの見直しを行い、その結果、以下のような事実が判明した。

まず、RHFを用いて鉄鉱石を予備還元製錬して半還元鉄を製造し、この半還元鉄をSAFを用いて溶融還元製錬して溶銑を製造するプロセスについて、予備還元製錬において得られる半還元鉄の金属化率とプロセス全体の生産効率（特に、消費エネルギー原単位とエネルギーバランス）との関係を検討した結果では、従来考えられてきた通り、RHFで得られる半還元鉄の金属化率が高い方が有利であるとの結論が得られた。

【 0 0 1 3 】

これに対して、RHFを用いて鉄鉱石を予備還元製錬して半還元鉄を製造し、この半還元鉄をSRFを用いて溶融還元製錬して溶銑を製造するプロセスについて、予備還元製錬において得られる半還元鉄の金属化率とプロセス全体の生産効率との関係を検討した結果では、従来の認識とは全く逆に、RHFで得られる半還元鉄の金属化率を先行技術のような高水準にするとプロセス全体の生産効率、具体的には消費エネルギー原単位とエネルギーバランスが悪化すること、これに対してRHFで得られる半還元鉄の金属化率を特定の低水準に抑えることにより、プロセス全体の生産効率が効果的に改善され、しかも高い生産性が得られることが判明した。そして、このようにSRFにて溶融還元製錬を行う製造プロセスでは、半還元鉄の金属化率が低い方が消費エネルギー原単位とエネルギーバランスの面で極めて有利であることから、RHFで混合物原料（ペレット化した又はペレットしない混合物原料）を予備還元製錬する際の従来技術のような問題が全く解消できるとともに、高い生産性を確保することができ、また予備還元製錬での製造及び設備コストを低減化できることが判った。

【 0 0 1 4 】

本発明者らはこのような知見に基づき、炭材と鉄鉱石を予め混合・造粒又は成形した混合物原料（ペレット又はブリケットなど）を、RHFなどの予備還元炉において鉱石が比較的低い平均金属化率（例えば、平均金属化率5～55%）となるように予備還元し、この予備還元された混合物原料をSRFなどの金属製錬用の溶解炉に装入し、溶解及び最終還元を行う新たな金属製錬法を開発した。

【0015】

【発明が解決しようとする課題】

ところで、上記のような金属製錬法を実際に実施するに当っては解決すべき種々の問題があり、その中で原料となる鉱石の被還元性の問題がある。すなわち、一般にシンターフィード鉱石（粒径：-10mm）は、ペレットフィード鉱石（ペレット用には粒径：-0.045mm）と比べて粒度が粗く、ペレット形状等への造粒は困難である。また、シンターフィード鉱石をペレットフィードサイズ並みに粉碎するには高いコストがかかるため現実的でなく、このため従来ではそのままブリケット状等に成形するのが現実的な塊成化手段と考えられてきた。しかし、炭材内装成形体としてペレットとシンターフィードベースの成形体を比較した場合、予備還元炉での還元速度に大きな隔たりがあり、シンターフィードベースではペレットの半分～2/3程度の還元速度しか得られないという問題があった。

【0016】

このような従来認識及び問題に対して、本発明者らはシンターフィード鉱石をベースとした造粒物又は成形体の被還元性について再検討を行った。その結果、シンターフィード鉱石を適当な粒度に一次破碎し、これを炭材と混合して成形また造粒するだけで、還元速度が大幅に向上し、ペレット並みかそれに近い還元速度・生産性が得られることを見出した。

【0017】

【課題を解決するための手段】

本発明は以上のような知見に基づきなされたもので、以下のような特徴を有する。

- [1] 少なくとも炭材と金属酸化物及び／または金属水酸化物を予め混合・造粒

若しくは混合・成形して得られた混合物原料の造粒体又は成形体を、回転炉床式、水平移動式又はロータリーキルン式の予備還元炉に装入して予備還元を行う工程（A1）と、

該工程（A1）で予備還元された混合物原料を金属製錬用溶解炉に装入し、該溶解炉において炭材を還元材とし、且つ該炭材の燃焼熱と炉内で発生する一酸化炭素の燃焼熱を主たる熱源として溶解および最終還元する工程（B1）とを有する金属製錬法であって、

混合物原料の造粒体又は成形体が、焼結用シンターフィード鉱石を主体とした鉱石を一次破碎した後、これを少なくとも炭材と混合し、造粒又は成形して得られたものであることを特徴とする金属製錬法。

[2] 上記[1]の金属製錬方法において、一次破碎された後の鉱石の粒度が $-0.1 \sim -1 \text{ mm}$ であることを特徴とする金属製錬法。

【0018】

【発明の実施の形態】

本発明は、シンターフィード鉱石を適当な粒度に一次破碎して成形また造粒することにより、還元速度が大幅に向上するという知見事実に基づくものであるが、これは、シンターフィード鉱石の一次破碎による細粒化に加えて、破碎工程での鉱石粒内亀裂の生成によりガス通気性が顕著に改善され、この結果還元性が改善されたことによるものと考えられる。

【0019】

もちろん、シンターフィード鉱石の破碎後サイズを小さくすればする程この効果は高まるが、破碎コストの増大を招くので最適値が存在することとなる。鉱石によって原鉱石粒径ないし粒度分布が異なるため、破碎のために必要なエネルギーないし圧壊強度も異なるので、使用鉱石に応じて最適値を見出す必要があるが、概ね $-1 \text{ mm} \sim -0.1 \text{ mm}$ の粒度（篩粒度）に破碎すれば、目標とする還元性を破碎コストの大幅な増大を招くことなく達成できることが判った。

表1及び図1はシンターフィード鉱石の破碎後の粒度と破碎コストインデックス及び被還元性インデックスとの関係を示したもので、破碎後の粒度が $-1 \text{ mm} \sim -0.1 \text{ mm}$ の範囲において総合的なコストを最も低くできることが判る。こ

のため本発明では一次破碎するシンターフィード鉱石の粒度は $-1\text{ mm} \sim 0.1\text{ mm}$ の範囲とすることが好ましい。

【 0 0 2 0 】

【表 1】

表 1

粒度 (mm)	-10 mm	-3 mm	-1 mm	-0.3 mm	-0.1 mm	-0.045 mm
破碎コスト インデックス	0	10	25	40	60	100
被還元性 インデックス	60	72	84	90	96	100

【 0 0 2 1 】

本発明の金属精錬法において予備還元炉内に装入される混合物原料は、少なくとも炭材（石炭など）と上述した鉱石を混合・造粒若しくは混合・成形して得られた造粒物または成形体であり、これを回転炉床式、ロータリーキルン式又は水平移動式の予備還元炉で鉄鉱石が所定の平均金属化率（通常、 $5 \sim 55\%$ ）になるまで予備還元した後、これを鉄浴型溶融還元炉（SRF）などの金属製錬用溶解炉（以下、SRFを例に説明する）に装入し、このSRFにおいて炭材を還元材とし、且つこの炭材の燃焼熱と炉内で発生する一酸化炭素の燃焼熱を主たる熱源として鉄鉱石の溶解および最終還元を行う。

【 0 0 2 2 】

以下、予備還元炉として回転炉床式の予備還元炉（以下、RHFという）を用いる場合を例に、本発明の金属精錬法の実施形態を説明する。

図1はRHFの一構造例を示すもので、このRHFの炉本体1は、リング状の回転炉床10とこの回転炉床全体を覆うことで炉内雰囲気を維持する炉壁11とから構成されており、前記回転炉床10は図に示した矢印方向に回転する。前記炉壁11の上部又は側部には燃焼バーナ（図示せず）が炉周全長にわたって所定の間隔で設けられている。また、炉壁11には炉内ガス排出口12が設けられている。

【 0 0 2 3 】

前記炉本体 1 の 1 箇所には原料装入部 1 3（装入口）が設けられるとともに、この原料装入部 1 3 に近接した位置（反炉床回転側に近接した位置）に原料払出部 1 4（払出口）が設けられている。

前記原料払出部 1 4 における原料払出機構（原料排出装置）は任意であるが、例えば、回転炉床 1 0 を横切るスクリュウ装置で構成され、このスクリュウ装置により原料層から原料を切り出し或いは掻き出すとともに、原料払出口側に移送するような払出機構が採用される。

原料払出部 1 4 の下方には、予備還元されて払出された原料を搬出するための搬送手段（例えば、ベルトコンベアや搬送用コンテナ）が配置される。

【 0 0 2 4 】

このような R H F では、混合物原料（以下、混合物原料がペレットである場合を例に説明する）が原料装入部 1 3 の上方から図示しない原料装入装置によって回転炉床 1 0 上に装入され、この回転炉床 1 0 が図中の矢印の方向に回転する間に、加熱バーナにより 1 3 0 0 ～ 1 3 5 0 ℃ の高温雰囲気となった炉内でペレットが加熱され、これによりペレットを構成する鉄鉱石がペレットに内装された炭材により部分的に金属化するまで還元された後、原料払出部 1 4 から炉外に払い出される。

【 0 0 2 5 】

R H F に装入される混合物原料は、少なくとも炭材と先に述べた鉱石を含むものであり、これらを混合・造粒若しくは混合・成形した造粒物（ペレットなど）または成形体（ブリケットなど）として、R H F に装入して予備還元製錬を行う。

炭材としては、石炭、コークス、オイルコークスなどの粉粒物の他、廃プラスチック等の炭素含有物質を用いることもできる。

この炭材は還元反応を促進するという観点から粒度がなるべく小さい方が好ましく、このために必要に応じて粉碎処理したものなどを用いる。しかし、石炭などの炭材の粉碎にはエネルギーコストが高いため、炭材を粉碎する割合はなるべく少ないことが好ましい。

また、SRFの発生ガス中にはダストとして炭材が含まれていることから、この発生ガスからダストを回収し、このダストを炭材の一部として利用することもできる。

【 0 0 2 6 】

また、RHFには混合物原料とともに、SRFに装入すべき副原料の少なくとも一部（場合によっては、溶解炉に装入すべき副原料の全量）を装入することができる。この副原料としては、例えばSRFでのスラグ塩基度調整に使用される石灰石、生石灰、ドロマイトなどが挙げられる。また、これらのうち未焼成の副原料を装入した場合には、RHFの排ガス顕熱（通常、1200～1500℃）を利用して副原料の焼成を行うことができたため、副原料の焼成工程を省略することも可能となる。

また、副原料は炭材と鉄鉱石を含む混合物原料の一部としてRHFに装入してもよいし、或いは炭材と鉄鉱石を含む上記混合物原料と混合することなくRHFに装入してもよい。

【 0 0 2 7 】

また、RHFなどの予備還元炉の排ガスは温度が高く（1200～1500℃）且つ硫黄分が比較的高濃度に含まれているが（混合物原料に炭材として石炭を配合した場合、石炭中の硫黄分の3割程度がRHFの排ガスに移行する）、石灰石やドロマイトなどの副原料をRHFに装入して焼成した場合には、副原料中に含まれるCaOなどがRHFの排ガスの脱硫剤として作用し、RHFの排ガスを脱硫する効果も得られる。

また、先に炭材に関して述べたように、SRFの発生ガス中に含まれるダストを回収し、このダストを混合物原料中に配合することもできる。

【 0 0 2 8 】

RHFで予備還元製錬され、鉄鉱石が所定の平均金属化率の半還元鉄となった混合物原料はSRFに装入され、ここで最終還元と溶解を目的とする仕上げ製錬が行なわれる。

SRFでは、炭材を還元材とし且つ該炭材の燃焼熱と炉内で発生する一酸化炭素の燃焼熱を主たる熱源として溶解及び最終還元がなされ、溶銑が製造される。

【 0 0 2 9 】

本発明の金属製錬法ではSRFとして種々のタイプものを用いることができるが、その一例としては、内部に鉄浴を保持する炉本体（通常は、密閉型の炉体）に対して、炉内に予備還元された原料や副原料を装入するための装入手段（例えば、装入用シュート及びホッパーなど）、炉内の鉄浴に酸素を吹き込むためのランス、同じく攪拌用ガスを吹き込むためのガス吹込み手段（例えば、底吹きノズルなど）などを備えた公知のSRFを用いることができる。

このようなSRFでは、前記装入手段を通じて原料（鉄鉱石及び炭材）と副原料が炉内に装入されるとともに、ランス及びガス吹込み手段を通じて酸素と攪拌用ガスが炉内に吹き込まれる。そして、炉内に供給された炭材及び溶鉄中の炭素とランスを通じて吹き込まれた酸素ガスとが反応してCOガスが発生するとともに、このCOガスはランスを通して吹き込まれた酸素ガスと反応してCO₂ガスとなり、このときの炭材及びCOの燃焼熱により溶鉄中の鉄鉱石が溶解されるとともに、炭材中の炭素により最終還元がされ、溶鉄が得られる。

【 0 0 3 0 】

ここで、SRFからの発生ガス量はSRFへの炭材投入量と関係しており、このためSRFから安定的にガスを発生させるためには、混合物原料に配合する炭材とは別に、SRFに炭材を安定的に供給することが好ましい。このためSRFには、混合物原料中の炭材以外に、適当な供給手段を通じて炭材（主に石炭）を別途供給することが好ましい。なお、先に述べたRHF-SAFプロセスにおけるSAFでは炭材の供給は殆ど必要なく、また必要な場合には多少のコークスをRHFからの混合物原料に事前に混合して同時に供給する方法が採られている。

【 0 0 3 1 】

RHFに供給される燃焼用ガスとしては、SRFの発生ガスを供給することが好ましく、これによって溶鉄製造プロセス内での良好なエネルギーバランスを維持することができる。また、SRFの発生ガスはRHFの燃焼用ガスとして利用するのに十分な発熱量とボリウムを有しているが、天然ガスなどに較べた場合には発熱量は小さい。また、このSRFの発生ガスをRHFの燃焼用ガスとして用いるには、発生ガスを除塵処理（通常、洗浄処理も行われる）する必要がある

、一般にこの除塵処理の過程で発生ガスの温度は常温近くまで低下する。このため発生ガスは200℃以上に予熱してからRHFに供給することが好ましい。

また、このSRFの発生ガスの予熱に、RHFからの排出ガスの顕熱及び／又はSRFの発生ガスの一部を燃焼させて得られた排ガスの顕熱を利用することにより、プロセス内のエネルギーをより有効に利用できる。

【0032】

以上述べた本発明の金属製錬法は、予備還元炉としてRHFを用い、溶解炉としてSRFを用いる場合を例に説明したが、予備還元炉としてはRHF以外に水平移動方式（炉床が直線状に移動するタイプのもの）の予備還元炉を用いることもできる。この場合には、炉長手方向を原料装入部側から予熱・乾燥帯とこれに続く加熱・還元帯とに区画し、上述した回転炉床式の予熱還元炉の場合と同様の操業を行う。

【0033】

また、溶解炉としては炭材を還元材とし且つ該炭材の燃焼熱と炉内で発生する一酸化炭素の燃焼熱を主たる熱源として鉄鉱石の溶解及び最終還元を行う炉であればSRFに限定されるものではなく、したがって、熱源の一部として電力を用いるタイプの炉であってもよい。例えば、SAFやその他の電気炉に別に炭材供給設備と酸素（又は空気等）吹込装置を設置することで、投入電力を下げるようにしたタイプの炉などを用いてもよい。

また、以上の説明では、溶融還元の対象となる金属酸化物及び／又は金属水酸化物として鉄鉱石を例にして説明したが、他の金属酸化物及び／又は金属水酸化物としてNi鉱石、Cr鉱石、Mn鉱石などを対象とすることもできる。また、ZnやPb等の重金属を含有することが多いダストやスラッジ等の産業廃棄物などを対象としてもよい。

【0034】

【発明の効果】

以上述べた本発明によれば、シンターフィード鉱石をベースとした造粒物又は成形体を用いてペレット並み又はそれに近い還元速度と生産性を得ることができる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

R H F の構造例を示す斜視図

【図 2】

シンターフィード鉱石の一次破碎後の粒度と破碎コスト及び被還元性との関係を示すグラフ

【図 3】

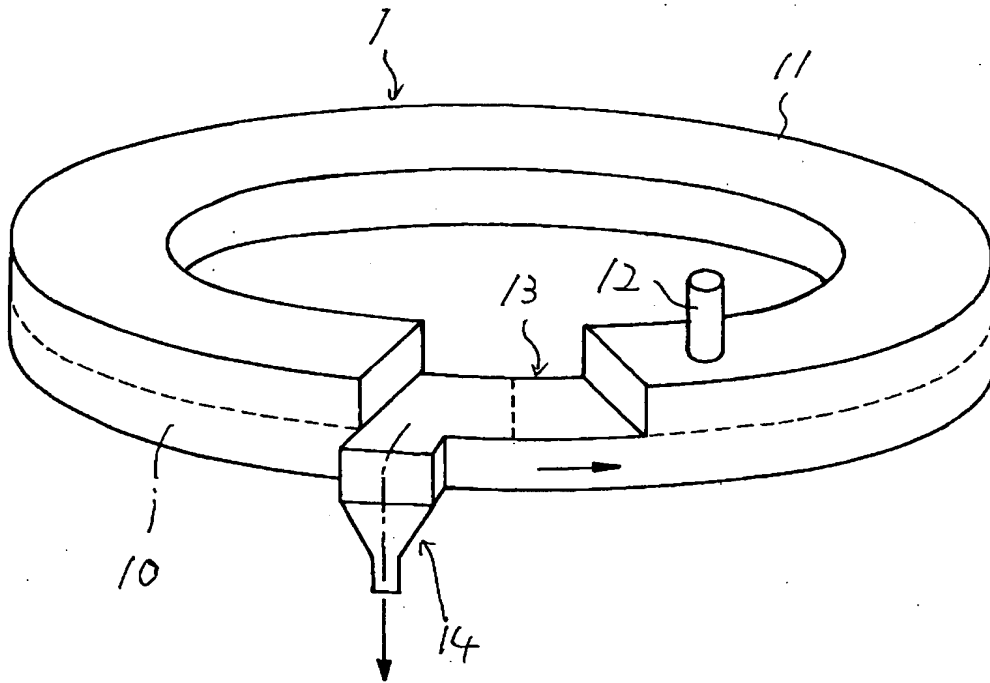
鉄鉱石と炭材の混合物原料の R H F 内滞留時間と製造される半還元鉄の金属化率との関係を示すグラフ

【符号の説明】

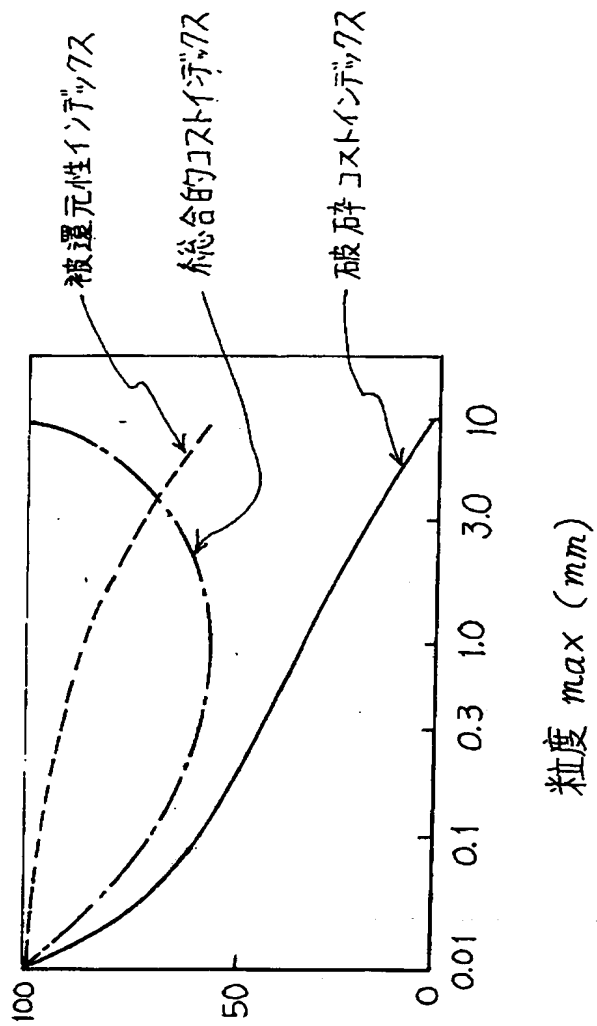
1 … 炉本体、 1 0 … 回転炉床、 1 1 … 炉壁、 1 3 … 原料装入部、 1 4 … 原料払出部

【書類名】 図面

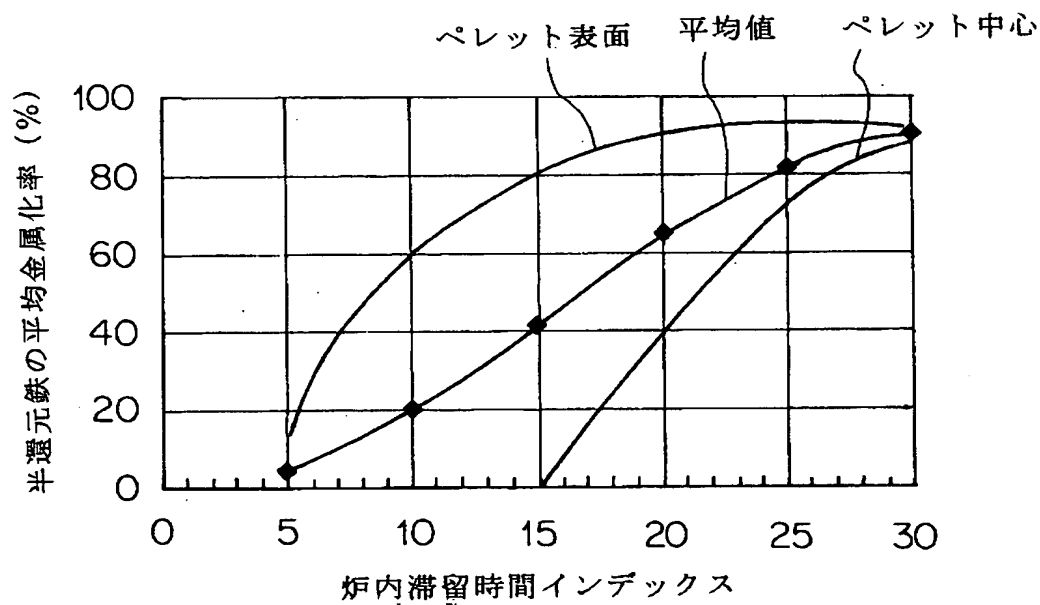
【図 1】



【図 2】



【図 3】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 シンターフィード鉍石をベースとした造粒物又は成形体を用いてペレット並み又はそれに近い還元速度・生産性を得る。

【解決手段】 少なくとも炭材と金属酸化物及び／または金属水酸化物を予め混合・造粒若しくは混合・成形して得られた混合物原料の造粒体又は成形体を、回転炉床式、水平移動式又はロータリーキルン式の予備還元炉に装入して予備還元を行う工程（A 1）と、該工程（A 1）で予備還元された混合物原料を金属製錬用溶解炉に装入し、該溶解炉において炭材を還元材とし、且つ該炭材の燃焼熱と炉内で発生する一酸化炭素の燃焼熱を主たる熱源として溶解および最終還元する工程（B 1）とを有する金属製錬法であって、混合物原料の造粒体又は成形体が、焼結用シンターフィード鉍石を主体とした鉍石を一次破碎した後、造粒又は成形して得られたものであることを特徴とする。

【選択図】 なし

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000004123]

1. 変更年月日 1990年 8月10日
[変更理由] 新規登録
住 所 東京都千代田区丸の内一丁目1番2号
氏 名 日本鋼管株式会社